

elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

- ✓ 34. A method as claimed in claim 31 including spraying a leather scent to the material.
- ✓ 35. A method as claimed in claim 32 including spraying a leather scent to the material.
- ✓ 36. A method as claimed in claim 33 including spraying a leather scent to the material.

#### REMARKS

The Applicants have carefully considered the detailed Office Action and set forth detailed responses herein. Reconsideration of the above application is respectfully requested.

The Applicants have made amendments to the claims as appropriate. In order to define the invention clearly, the Applicants amend “regenerated leather” to “reconstructed leather”. This is discussed further below. It appears that perhaps a more accurate translation of the Italian word “rigenerati” used in the priority document VR96A000067 filed 19 July 1996 may be “reconstructed”. Apart from that regenerated leather is a leather term, as referred to below. The Italian priority document is attached for the Examiner’s convenience.

Reconstructed leather, which is also called as regenerated leather, is a material obtained by crushing and mixing old leather pieces together and then pressing the mixture to obtain a new sheet of reconstructed leather. The reconstructed leather is defined as “material composed of collagen fibers, obtained from macerated hide pieces, which have been reconstructed into a fibrous material” (see Eurohides Schoolstraat 12 8310 Brugge (Asselbroek) Belgium [www.eurohides.com](http://www.eurohides.com)) (**Exhibit A**). With the above definition and general understanding it is clear that the term “reconstructed leather” can be clearly understood by a person skilled in the art reading the application.

The Applicants have also found some internet documents dealing with reconstructed leather or regenerated leather from internet: 1) Characteristics of regenerated leather, [user.cityline.ru/~vknaives/technology\\_e.htm](http://user.cityline.ru/~vknaives/technology_e.htm) (**Exhibit B**); 2) Regenerated leather shoulder bag, [shop.store.yahoo.com/danieljamesco/recreatshoul1.html](http://shop.store.yahoo.com/danieljamesco/recreatshoul1.html) (**Exhibit C**); 3) Market of Regenerated leather, [www.tdctrade.com/mne/footwear/footwear020601.htm](http://www.tdctrade.com/mne/footwear/footwear020601.htm) (**Exhibit D**).

There were certain rejections under 35 U.S.C. 112, and these are overcome by minor amendments made to the claims. The term “like” of claim 29 is cancelled to define the scope of the claim clearly. Also the term “dye stuff” of claim 28 is amended to “dyestuff”, which is a technical term well known to the art, and which also occurs in the patent of Nishimure (3,958,057, col. 4, line 6).

This invention relates to treating leather and reconstructed (regenerated) leather by coating it with polyethylene. The main rejections on the merits relate to two references (Schwartz and Irion) which refer

to synthetic leather. This is a very different substrate. Synthetic leather can be coated with polyurethane. This is a very different coating chemical.

The present invention relates to reconstructed leather material or natural leather, which are natural products derived from animal hide. On the contrary, Schwartz (3,741,844) and Irion (2,714,571) only relate to synthetic materials, namely the substrate is a polyurethane foam and fibrous web.

As is well known to those skilled in the art, the properties of leather or reconstructed leather are clearly different to artificial leather or synthetic leather.

Artificial leather is also called as synthetic leather, leatherette, or leatheroid. In the glossary leatherette is defined as "a manufactured product which imitates leather" (**Exhibit A**). Artificial leather is made of synthetic materials, such as a polymer, fabric, or nonwoven material.

It should be clear that leather or reconstructed leather as used in the claims of this patent application is a natural product, and not an artificial product, such as artificial leather. It is well known that the properties and appearances of reconstructed leathers are clearly different from those of artificial leathers. Reconstructed leathers are composed of natural collagen fibers, which possess significantly different properties from synthetic polymers. Therefore, the coating methods of the polymers are also clearly different due to the difference of their properties. Furthermore, the reconstructed leather or natural leather possesses much better high temperature resistance and chemical resistance compared with that of artificial leathers.

Simply stated there is no disclosure, teaching or suggestion at all that the methods of Schwartz (3,741,844) and Irion (2,714,571) can be carried out on leather or reconstructed leather.

#### **1. The objection over Schwartz (3,741,844) in view of Taylor (3,971,839):**

Schwartz discloses a polyurethane foam coated with film or sheet of polyolefin, wherein the polyolefin film may be an embossed polyethylene film. However, all the technical solutions of Schwartz relate to polyurethane foam. Schwartz merely mentions that the polymer may be extrusion coated to any conventional substrates such as metal foil, plastics, foam, paper, cellophane, leather, etc. A leather substrate is merely mentioned as a possibility, and respectfully by review of Schwartz it appears that it is concerned with a synthetic product and process. There is no specific embodiment for coating of other substrates. Actually, Schwartz did not complete the invention of coating of other substrates such as leather, since the properties of these substrates are clearly different. The methods of coating are clearly different. No suggestion at all is given that the method can be carried out on a natural leather or reconstructed leather. The substrate and the coating materials are different to those claimed.

There is a significant inventive advance in the present invention. It is for the method to be carried out on leather or reconstructed leather. This was not remotely suggested in Schwartz.

The Applicants have found that the application of a polyethylene coating to a reconstructed leather sheet greatly improves the properties and the appearance of reconstructed leather. It is well known

to those skilled in the art that the properties and appearance of reconstructed leather are not as good as natural leather though it is much cheaper than natural product. Tests have shown that if the polyethylene coating is provided with a leather scent, it is almost impossible to distinguish the reconstructed leather with the polyethylene coating from a natural leather sheet without a coating.

The present invention makes significant progress compared with prior art. It would be counter-intuitive to coat natural leather with a coating such as polyethylene. One would be taking a high quality natural product, and seemingly degrading it. Yet the application of polyethylene to the natural product - leather and reconstructed leather has brought about a significant advance in the leather industry. Polyethylene coated reconstituted leather by the invention is now made available as a superior leather product, which previously was not feasible or possible.

Natural leather was previously coated with polyurethane, in some instance, and this was for the purposes of conferring higher water resistance, a soft and smooth sensation to the touch as well as homogeneous appearance. It included the disadvantages of not being resistant to scrapes or scratches and once deteriorated, the polyurethane surface appear very rough and irregular. Therefore, here also the invented polyethylene coated leather has advantages of being very resistant to mechanical stress as well as to water, with the high valuable appearance of the natural leather.

Synthetic leather products, which are very different, have been formed in practice with polyvinyl chloride and polyurethane, but not in the Applicant's experience with polyethylene. Accordingly, the advance of using polyethylene to enhance the natural based leather product is significant.

## **2. The objection over Irion (2,714,571) in view of Holtzman (3,866,554) or Lockwood (3,641,603):**

Irion discloses bonding an embossed polyethylene film to fibrous web. It is a synthetic product. As discussed above, the fibrous web is a substrate clearly different from natural leather in property. There is a significant inventive advance in the invented method as carried out on leather or reconstructed leather, not synthetic leather. This is not remotely suggested in Irion.

US Patent No. 3,551,830 disclosed a natural leather or synthetic leather that is coated with the polymer consisting of an isocyanate terminated polyurethane, a vinyl chloride polymer and a reactive polysiloxane. US Patent No. 3,535,183 disclosed a solid surface coated with a polymer whose cross-linking is catalyzed by hydrogen ions and a vaporizable base. As is well known to those skilled in the art, the polymers of 3,551,830 and 3,535,183 are significantly different from polyethylene of the present invention. The coating principles and methods of the polymers are also different. Therefore the inventive works are needed if polyethylene is used in the method.

It is well known to those skilled in the art that the nice appearance of leather will be spoiled if the polyethylene film is coated. However, the excellent appearance of leather could be obtained by the method of the present invention. It is a great advance in the art. Therefore the method of the present invention involves inventive step, and it is believed that the claims now submitted are allowable.

Respectfully, and contrary to the opinion of the Examiner, a skilled person, an expert in leather working, would be forced away from the technical solution of the present application, since it would hide or destroy all the good properties of the leather article itself.

For the benefit of the Examiner, the Applicants provide samples of the present invention.

Sample 3' is a reconstructed leather; Sample 3 is a reconstructed leather coated with polyethylene film;

Sample 4' is a reconstructed leather; Sample 4 is a reconstructed leather coated with embossed polyethylene film and sprayed with a leather like scent; and

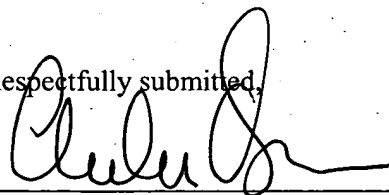
Sample 5' is a natural leather; Sample 5 is a natural leather coated with polyethylene film.

Samples 6'-6'''' are samples of synthetic leather products which are a fibrous substance on a textile backing coated with different polymers. None of the polymers are polyethylene. Sample 6' is a polyurethane nubuck material on a textile backing. Sample 6' is a pvc nubuck material on a textile material. Sample 6''' is a polyurethane suede material on a textile material and sample 6'''' is a non-polyethylene polymer on a textile surface. As will be readily seen the products of Samples 6'-6'''' are totally different products – a substrate and a non-polyethylene coating – from those of Samples 3, 3', 4, 4', 5, 5'.

Applicants also submit a declaration of the Applicant, Gabriele Valente, showing commercial success with the product of the invention. This shows even more so that without advertising the invented product has made a significant impact on the market.

In view of the above, it is submitted that this application is now in good order for allowance, and such early action is respectfully solicited. Should matters remain which the Examiner believes could be resolved in a telephone interview, the Examiner is requested to telephone the Applicant's undersigned attorney.

Respectfully submitted,



Charles Berman  
Reg. No. 29,249

Date: December 20, 2002

GREENBERG TRAURIG, LLP  
2450 Colorado Avenue Suite 400E  
Santa Monica, California 90404  
Phone (310)586-7770 - Fax (310)586-0271  
bermanc@gtlaw.com

ADDENDUM PAGES

VERSION MARKED TO REFLECT CHANGES

I. CHANGES IN THE CLAIMS

8. A method of using a composite material, comprising:

a supporting material in the form of sheet or roll constituted by a mixture of a [regenerated] reconstructed leather material or natural leather an embossed covering surface layer including a film in polyethylene, to provide a composite material of only two materials, the materials being the supporting material and the polyethylene film; and

the composite being for producing a product being selectively footwear soles and/or heels and/or vamps and/or toes, and/or suitcase elements spectacle-cases and/or briefcases, and/or chairs or sofas elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

13. A method of using composite material, comprising:

a supporting material in the form of sheet or roll constituted by one of the following materials

a [regenerated] reconstructed leather material or natural leather;

a covering surface layer including a polyethylene film;

there being no foam between the supporting material and film; and

the composite being for producing a product being selectively footwear soles and/or heels and/or vamps and/or toes, and/or suitcase elements spectacle-cases and/or briefcases, and/or chairs or sofas elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

18. A method of using composite material, comprising :

a supporting material in the form of sheet or roll constituted by one of the following materials:

a [regenerated] reconstructed leather material or natural leather;

a covering surface layer including a polyethylene film;

the supporting material being directly coupled to the film; and

the composite being for producing a product being selectively footwear sole and/or heel and/or vamp and/or toe, and/or suitcase elements and/or spectacle-cases and/or briefcases, and/or chair or sofa elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

28. A method as claimed in claim 8 including interposing a [dye stuff] dyestuff layer between the film layer and the leather.

29. A method as claimed in claim 8 including spraying a leather [like] scent to the material.

31. A method of using a composite material, comprising :

a supporting material in the form of sheet or roll constituted by a mixture of a [regenerated] reconstructed leather material; an embossed covering surface layer including a film in polyethylene, to provide a composite material of only two materials, the materials being the supporting material and the polyethylene film; and

the composite being for producing a product being selectively footwear soles and/or heels and/or vamps and/or toes, and/or suitcase elements spectacle-cases and/or briefcases, and/or chairs or sofas elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

32. A method of using composite material, comprising:

a supporting material in the form of sheet or roll constituted by one of the following materials:

a [regenerated] reconstructed leather material;

a covering surface layer including a polyethylene film;

there being no foam between the supporting material and film; and

the composite being for producing a product being selectively footwear soles and/or heels and/or vamps and/or toes, and/or suitcase elements spectacle-cases and/or briefcases, and/or chairs or sofas elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

33. A method of using composite material, comprising :

a supporting material in the form of sheet or roll constituted by one of the following materials:

a [regenerated] reconstructed leather material;

a covering surface layer including a polyethylene film;

the supporting material being directly coupled to the film; and

the composite being for producing a product being selectively footwear sole and/or heel and/or vamp and/or toe, and/or suitcase elements and/or spectacle-cases and/or briefcases, and/or chair or sofa elements or structures or furniture or furnishing elements, and including the step of forming the material into a shape to produce at least one of the products.

34. A method as claimed in claim 31 including spraying a leather [like] scent to the material.

35. A method as claimed in claim 32 including spraying a leather [like] scent to the material.

36. A method as claimed in claim 33 including spraying a leather [like] scent to the material.

Classe Internazionale: A43B 13/38

Descrizione del trovato avente per titolo:

"PROCEDIMENTO PER L'OTTENIMENTO DI UN MATERIALE COMPOSITO E  
MATERIALE OTTENUTO MEDIANTE TALE PROCEDIMENTO"

5 a nome VALENTE Gabriele

a VERONA

dep. n. VR96A000067 del 19 Luglio 1996

\*\*\*\*\*

#### CAMPO DI APPLICAZIONE

10 La presente invenzione si riferisce ad un procedimento  
per l'ottenimento di un materiale composito.

Più particolarmente, la presente invenzione si riferisce  
ad un procedimento per l'ottenimento di un materiale partico-  
larmente adatto per uso calzaturiero, nel caso di specie per  
15 la fabbricazione di sottopiedi e/o tomaie, come pure per altre  
applicazioni del tipo astucci per occhiali o simili, valigeria  
oppure pelletteria oppure componenti di sedie.

L'invenzione si riferisce inoltre ad un materiale otte-  
nuto mediante tale procedimento.

20 L'invenzione trova principale applicazione nell'ambito  
dell'industria calzaturiera o della lavorazione di pelle o  
pellami, naturali o sintetici.

#### STATO DELLA TECNICA

I sottopiedi per calzature sono generalmente ottenuti a  
25 partire da un materiale di supporto in fogli o rotoli, normal-

mente in materiale cellulosico oppure in rigenerati di cuoio.

Tale materiale costituisce il supporto del sottopiede, e su un lato dello stesso viene spruzzata oppure spalmata, in un opportuno impianto industriale, una miscela di resine unitamente ad un adatto colorante.

Se necessario, di seguito la superficie trattata dei fogli di supporto viene sottoposta a goffratura; infine, tale superficie viene ulteriormente trattata con uno strato di vernice, generalmente alla nitro.

Questo procedimento di fabbricazione, come pure il materiale da esso derivato, implica alcuni inconvenienti e svantaggi, tra i quali si possono principalmente elencare una scarsa resistenza superficiale dello strato trattato, come pure dei costi di produzione relativamente elevati.

#### DESCRIZIONE DELL'INVENZIONE

La presente invenzione si propone di dare una soluzione semplice ed economica ai problemi sopra citati, e di fornire quindi un procedimento per l'ottenimento di un materiale composito che sia economico e che consenta di fabbricare un materiale avente una elevata resistenza superficiale, essendo quindi particolarmente adatto ad una pluralità di applicazioni, come ad esempio sottopiedi e/o tomaie per calzature, ma anche elementi di valigia, cartelle, astucci, componenti o strutture di sedie, ecc., come pure per il recupero e la rigenerazione di stock di materiali in pelle sintetica.



Ciò è ottenuto mediante un procedimento avente le caratteristiche descritte alla rivendicazione principale.

Le rivendicazioni dipendenti delineano forme di realizzazione particolarmente vantaggiose del procedimento secondo  
5 l'invenzione.

Inoltre, la rivendicazione 10 descrive un materiale composito ottenuto mediante il procedimento secondo l'invenzione.

Il procedimento secondo la presente invenzione viene effettuato disponendo su di un opportuno materiale di supporto,  
10 in fogli oppure in rotoli, un laminato in carta soluzionata (ad esempio impregnata con resine di tipo melaminico o altre), del tipo normalmente utilizzato per l'impiallicciatura e/o la laminatura di mobili, oppure un laminato in legno intarsiato,  
15 oppure un film multistrato, composto ad esempio da uno strato di politene, uno di alluminio o rame, uno di poliestere ed uno di politene (oppure altre combinazioni di questi componenti), oppure un film contenente elementi ferromagnetici, oppure ancora un film costituito da uno strato di acetato  
20 polivinilreattivo, una pellicola a transfer fisico su carta politenata ed uno strato di vernice UV o poliuretanica di protezione, oppure un film di politene, oppure un composto politene/polipropilene, oppure un politene biadesivo tipo "skin-pack", oppure ancora Surlyn®.

25 L'accoppiamento tra il materiale di supporto, che può ad

esempio essere costituito da un foglio oppure un rotolo in materiale cellulosico (ad esempio Bontex® oppure Texon®), oppure da un impasto di rigenerati di cuoio o derivati dagli stessi (ad esempio Salpa), oppure da cartone o fibra di cartone, oppure  
5 pure da tessuti agugliati (ad esempio tipo Orsa oppure Biagioli), oppure da gomma sintetica o naturale, oppure ancora da schiuma di polietilene reticolato a cellule chiuse, oppure ancora da cuoio, pelle naturale o sintetica, tessuto non tessuto TNT, può avvenire a freddo, ad esempio interponendo  
10 tra il materiale di supporto ed il laminato o il film multistrato un opportuno film biadesivo, oppure mediante un collante spray oppure spalmato; alternativamente, il laminato o il film multistrato può essere accoppiato a caldo, nel caso in cui il laminato o il film multistrato stesso disponga di un  
15 materiale termoadesivo nella soluzione impregnante, oppure tramite un collante "hot-melt".

Vantaggiosamente, l'accoppiamento del laminato o del film multistrato con il materiale di supporto può essere effettuato contemporaneamente ad una operazione di goffratura.

20 Inoltre, secondo una forma di realizzazione, al di sopra del film multistrato viene ancora disposto uno strato di lana oppure una rete.

Secondo una ulteriore forma di realizzazione, tra il materiale di supporto ed lo strato sovrastante (laminato, film  
25 multistrato ecc.), supportato da un adeguato tessuto o tela,

può essere disposta della schiuma di lattice.

Nel caso in cui il materiale di supporto venga ricoperto con un film in politene, tra questi due elementi può essere interposto uno strato di colore (fisico o sublimatico).

5       A seguito della operazione di accoppiamento, il materiale composito risultante può essere immediatamente tagliato per ottenerne le forme volute, ad esempio sottopiedi.

Un materiale composito realizzato con il procedimento sopra esposto possiede una altissima resistenza superficiale e  
10 può essere utilizzato per svariate applicazioni, soprattutto in ambito calzaturiero.

Si è infatti dimostrato particolarmente adatto alla realizzazione di sottopiedi, che vengono ad avere caratteristiche di resistenza meccanica assai più elevate di quelle tipiche  
15 dei sottopiedi noti, aventi uno strato superficiale di vernice.

Altre applicazioni, nell'ambito della realizzazione di valigie e/o cartelle e/o astucci per occhiali o simili, come pure di altri prodotti di pelletteria naturale o sintetica,  
20 hanno potuto dimostrare la assoluta affidabilità del materiale secondo l'invenzione.

Il materiale secondo l'invenzione possiede inoltre una interessante applicazione per la fabbricazione di elementi o strutture di sedie.

25       Secondo una forma di realizzazione particolare del mate-

riale secondo l'invenzione, il materiale stesso viene dotato di una serie di microperforazioni, generalmente eseguite sul foglio o rotolo prima del taglio finale secondo una forma pre-determinata oppure contemporaneamente alla operazione di gof-  
5 fratura.

In questo caso il materiale composito si è rivelato particolarmente efficace per l'utilizzo come sottopiede, in quanto consente di disporre tra sottopiede e suola di una calzatura una membrana in materiale traspirante unidirezionale,  
10 mantenendo quindi il piede sempre asciutto anche con un continuo utilizzo della calzatura stessa eventualmente senza calze.

L'invenzione è stata precedentemente descritta con riferimento ad alcune forme di realizzazione preferenziali della stessa.

15 E' tuttavia chiaro che l'invenzione è suscettibile di numerose varianti, nell'ambito delle equivalenze tecniche.

## RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per l'ottenimento di un materiale composito, comprendente un materiale di supporto in foglio o rotolo costituito da materiale cellulosico, ad esempio Bontex®  
5 oppure Texon®, oppure da un impasto di rigenerati di cuoio o derivati dagli stessi, ad esempio Salpa, oppure da cartone o fibra di cartone, oppure da tessuti agugliati, ad esempio tipo Orsa oppure Biagioli, oppure da gomma sintetica o naturale, oppure da schiuma di  
10 polietilene reticolato a cellule chiuse, oppure ancora da cuoio, pelle naturale o sintetica, o tessuto non tessuto, nel quale procedimento una superficie del detto materiale di supporto viene dotata a caldo oppure a freddo di uno strato coprente costituito da un laminato in carta  
15 soluzionata oppure in legno intarsiato, oppure un film multistrato o sandwich composto da uno strato di politene, uno di alluminio o rame, uno di poliestere ed uno di politene variamente disposti nel sandwich, oppure un film contenente elementi ferromagnetici, oppure ancora  
20 un film costituito da uno strato di acetato polivinilreattivo, una pellicola a transfer fisico su carta politenata ed uno strato di vernice UV o poliuretanica di protezione, oppure un film di politene, oppure un composto politene/polipropilene, oppure  
25 politene biadesivo tipo "skin-pack", oppure Surlyn®.

2. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che un film in materiale biadesivo viene interposto tra il detto supporto ed il detto strato coprente.
3. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che l'accoppiamento tra supporto e strato coprente viene realizzato a freddo oppure a caldo a mezzo di un opportuno collante.
4. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che il detto laminato presenta nella sua composizione un elemento termoadesivo, e dal fatto che il detto laminato viene pressato a caldo sul materiale di supporto in modo tale da aderire a quest'ultimo.
5. Procedimento secondo una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che il detto materiale composito viene sottoposto a goffratura durante oppure immediatamente dopo l'accoppiamento del laminato con il materiale di supporto.
6. Procedimento secondo una delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che il detto laminato viene dotato di microperforazioni sulla sua superficie.
7. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che tra il materiale di supporto e lo strato coprente viene interposto uno strato in schiuma di lattice accoppiata ad un tessuto o tela.
8. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato

dal fatto che allorché lo strato coprente è costituito da un film in politene, uno strato di colore in trasferimento fisico o sublimatico viene interposto tra materiale di supporto e strato coprente.

- 5 9. Procedimento secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che uno strato in lana oppure una rete viene sovrapposto al materiale composito.
- 10 10. Materiale composito comprendente un elemento di supporto in foglio o rotolo in materiale cellulosico, ad esempio Bontex® oppure Texon®, oppure costituito da un impasto di  
10 ~~regenerati~~ rigenerati di cuoio o derivati degli stessi, ad esempio Salpa, oppure da cartone o fibra di cartone, oppure da tessuti agugliati, ad esempio tipo Orsa oppure Biagioli, oppure da gomma sintetica o naturale, oppure da schiuma  
15 di polietilene reticolato a cellule chiuse, oppure ancora da cuoio, pelle naturale o sintetica, o tessuto non tessuto, il detto elemento di supporto essendo dotato di uno strato coprente costituito da un laminato in carta soluzionata oppure in legno intarsiato oppure in politene  
20 oppure un film multistrato o sandwich composto da uno strato di politene, uno di alluminio o rame, uno di poliestere ed uno di politene variamente disposti nel sandwich, oppure un film contenente elementi ferromagnetici, oppure ancora un film costituito da uno  
25 strato di acetato polivinilreattivo, una pellicola a

transfer fisico su carta politenata ed uno strato di vernice UV o poliuretana di protezione, caratterizzato dal fatto che esso è ottenuto mediante la messa in opera di un procedimento secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti.

5

11. Uso di un materiale secondo la rivendicazione 7 o 10 per la realizzazione di sottopiedi e/o tomaie per calzature e/o elementi di valigeria e/o elementi in finta pelle quali ad esempio astucci o cartelle, e/o componenti o strutture di sedie.

10

**IL MANDATARIO****ing. S. Sandri****N. Albo 460**